NOMENCLATURE

PL SH	REP ITEM	QTE QTY	DESIGNATION DESCRIPTION	FOURNISSEUR SUPPLIER	REF. FOURNISS. SUPPLIER P/N	REFERENCE TM TM P/N
2	1	1	SUPPORT	TM	.	TM1064P001
2	2	1	ARBRE	TM	.	TM1064P002
~~3~~	~~3~~	~~1~~	~~PLATEAU~~	~~TM~~	~~.~~	~~TM1064P003~~
3	4	2	BUTEE	TM	.	TM1064P004
.	5	1	RONDELLE LARGE L16 U	STD (OU TM)	.	(TM1064P005)
~~.~~	~~6~~	~~3~~	~~VIS FHc M5 - 15~~	~~STD (OU TM)~~	~~.~~	~~(TM1064P006)~~
.	7	1	DOIGT D'INDEXAGE M10 x 100	NORELEM	0301 051	(TM1064P007)
.	8	1	BOUTON CROISILLON M16	NORELEM	0616 160	(TM1064P008)
.	9	1	GOUPILLE ELASTIQUE Ø5 LONG.40	STD (OU TM)	.	(TM1064P009)
~~.~~	~~10~~	~~1~~	~~VIS H M10 - 60~~	~~STD (OU TM)~~	~~.~~	~~(TM1064P010)~~
~~.~~	~~11~~	~~1~~	~~RONDELLE M10~~	~~STD (OU TM)~~	~~.~~	~~(TM1064P011)~~
~~.~~	~~12~~	~~1~~	~~MANETTE A 20° M10~~	~~NORELEM~~	~~0633 100~~	~~(TM1064P012)~~
.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	.	.	.

EVOLUTIONS / UP DATING	INDICE
SUPPRIMER LES REP. 3, 6, 10, 11 ET 12	A
.	.

Plan dessine D.A.O a l'aide du logiciel : MICROCADDS Revision : 6

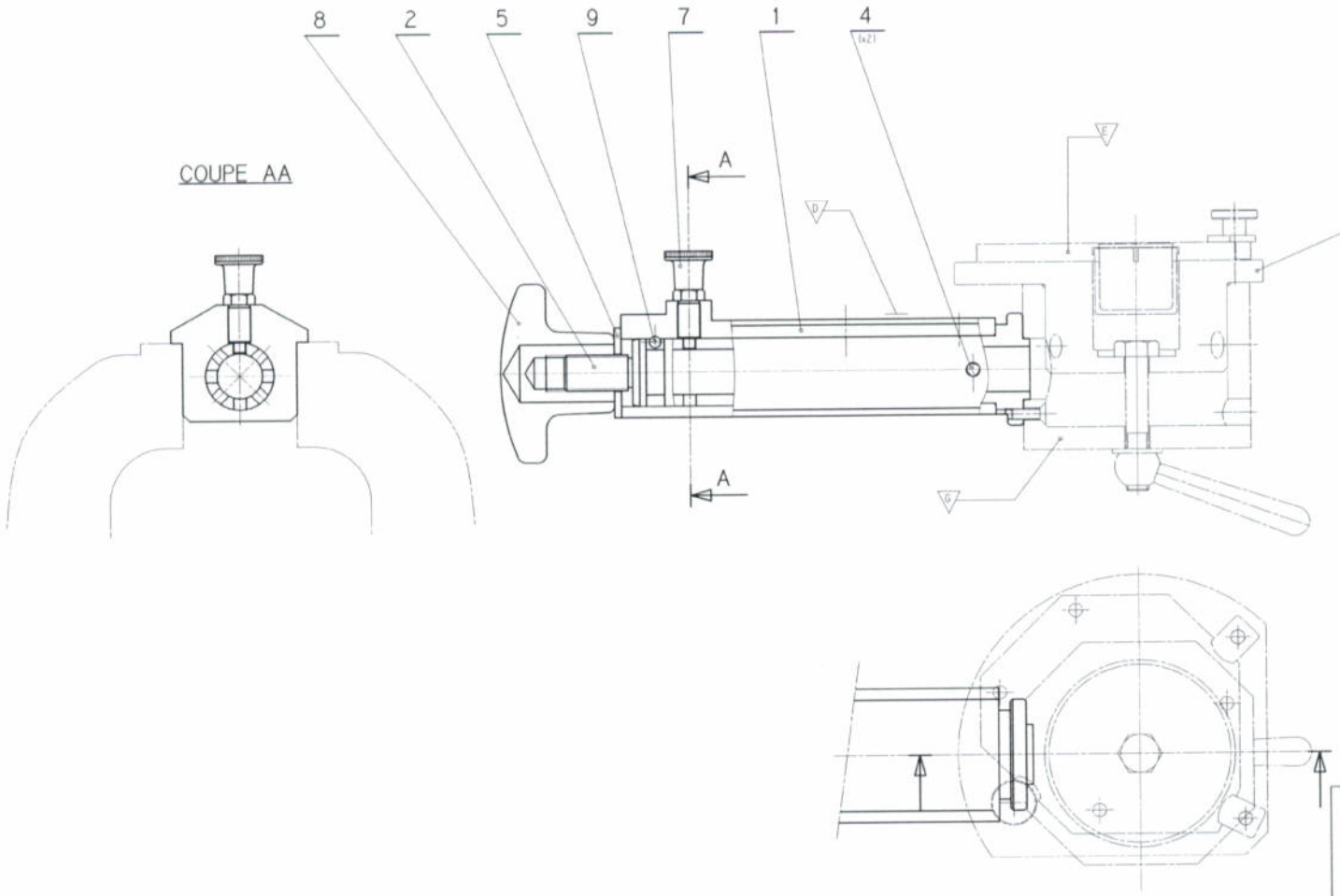
DESSINE PAR: E.M.H. LE: 13/11/00	VERIFIE PAR: FROUIN	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: *INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER:* ST 2100	DATE:
MACHINE/*ENGINE:* POLYVALENT	DESIGNATION PIECE/*DESCRIPTION:* POMPE HP DOSEUR	N°PIECE/ *PART NUMBER:* .	DATE:
DESIGNATION OUTILLAGE SUPPORT PIVOTANT *TOOL NAME*			DATE:
			DATE:
			DATE:
			DATE:
			DATE:
			DATE:
			B MENDES DATE: 16/01/02
			A FROUIN DATE: 13/11/00

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

CODE FABRICANT F00270 / MANUFACTURER CODE

Turbomeca groupe snecma

ECHELLE *SCALE*	FORMAT *SIZE*		PLANCHE *SHEET*
/	A3	TM1064G001	0-3



G PLATEAU TM16870001.

F SUPPORT DE MONTAGE.

E PROTECTEUR DE FACE.

D ZONE DE MARQUAGE DE LA REFERENCE OUTILLAGE.

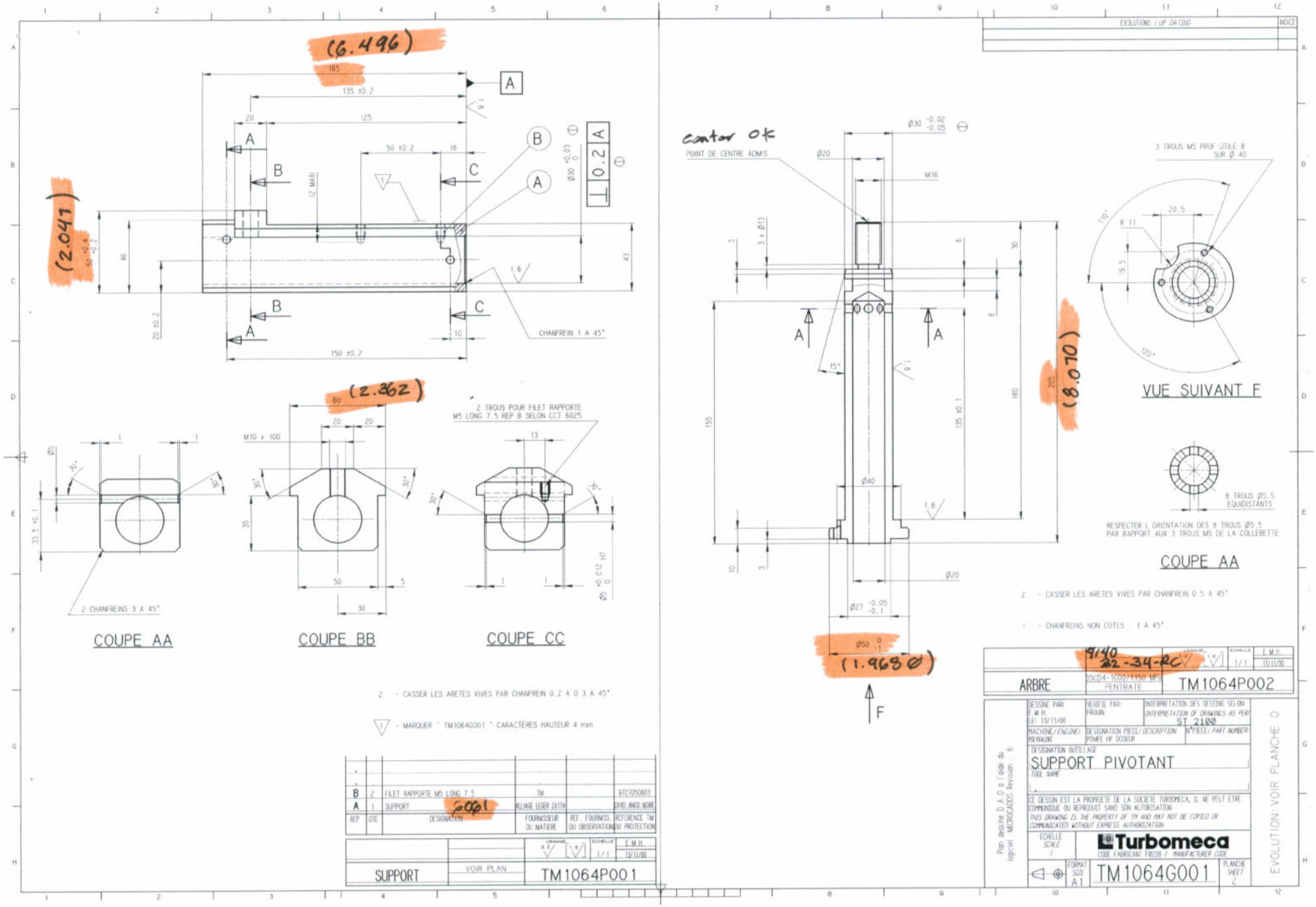
C LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPERES ⊖ SONT A TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE".

B PROCESS : -PRENDRE EN ETAU LE SUPPORT PIVOTANT (VOIR COUPE AA)
-FIXER SUR LE PLATEAU ET LE SUPPORT DE MONTAGE SPECIFIQUE.

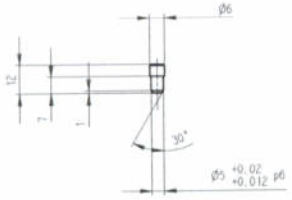
A FONCTION : SUPPORT PIVOTANT (8 POSITIONS) PRIS A PLAT SUR ETAU

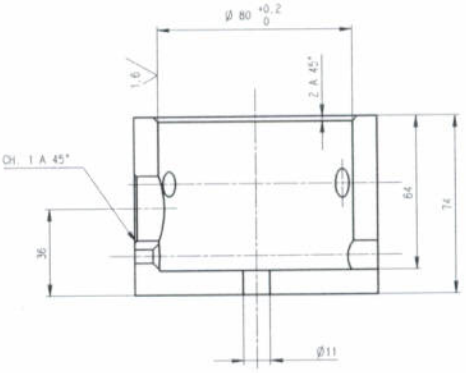
Plan dessiné D.A.O à l'aide du logiciel : MICROCADES Revision : 6

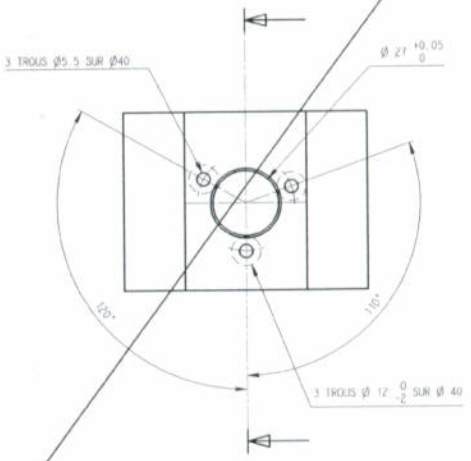
DESSINE PAR: E.M.H. LE: 13/11/00	VERIFIE PAR: FROUIN	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: *INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER:* ST 2100	DATE:
MACHINE/*ENGINE*: POLYVALENT	DESIGNATION PIECE/*DESCRIPTION*: POMPE HP DOSEUR	N°PIECE/*PART NUMBER*:	DATE:
DESIGNATION OUTILLAGE: SUPPORT PIVOTANT *TOOL NAME*			DATE:
			DATE:
			DATE:
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION *THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION*			DATE:
ECHELLE *SCALE* 1/1	Turbomeca		DATE:
FORMAT *SIZE* A1	TM1064G001	PLANCHE *SHEET* 1/1	R. MENDES DATE: 16/01/07 A. FROUIN DATE: 13/11/00

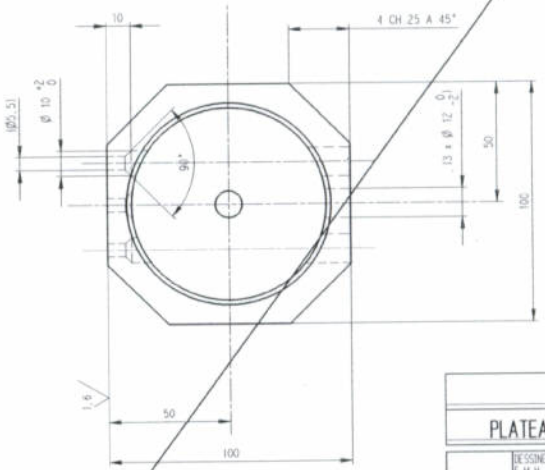

(6.496)
165
135 ±0.2
125
20
50 ±0.2
16
12 MAXI
Ø30 +0.03 0
0.2 A
(2.047)
52 +0.4 -0.2
46
43
20 ±0.2
150 ±0.2
10
1.6
CHANFREIN 1 A 45°
(2.362)
60
M10 x 100
2 TROUS POUR FILET RAPPORTE M5 LONG.7.5 REP.B SELON CCT 6025
13
Ø5
33.5 ±0.1
35
50
5
30
Ø5 +0.012 H7 0
2 CHANFREINS 3 A 45°
COUPE AA
COUPE BB
COUPE CC
2 - CASSER LES ARETES VIVES PAR CHANFREIN 0.2 A 0.3 A 45°.
1 - MARQUER " TM1064G001 " CARACTERES HAUTEUR 4 mm.
B 2 FILET RAPPORTE M5 LONG.7.5 TM 9722705003
A 1 SUPPORT 2001 ALLIAGE LEGER 2017A OXYD. ANOD. NOIRE
REP QTE DESIGNATION FOURNISSEUR OU MATIERE REF. FOURNISS. OU OBSERVATION REFERENCE TM OU PROTECTION
SUPPORT VOIR PLAN TM1064P001
E.M.H. 13/11/00
contor ok
POINT DE CENTRE ADMIS
Ø30 -0.02 -0.05
Ø20
M16
3 x Ø13
155
135 ±0.1
160
205
(8.070)
Ø40
Ø27 -0.05 -0.1
Ø50 0 -1
(1.968 Ø)
15°
F
3 TROUS M5 PROF UTILE 8 SUR Ø 40
R 11
20.5
19.5
110°
120°
VUE SUIVANT F
8 TROUS Ø5.5 EQUIDISTANTS
RESPECTER L'ORIENTATION DES 8 TROUS Ø5.5 PAR RAPPORT AUX 3 TROUS M5 DE LA COLLERETTE
COUPE AA
2 - CASSER LES ARETES VIVES PAR CHANFREIN 0.5 A 45°.
1 - CHANFREINS NON COTES : 1 A 45°.
EVOLUTIONS / UP DATING
INDICE
9/40
22-34-RC
1/1
E.M.H. 13/11/00
ARBRE
PENTRATE
TM1064P002
DESSINE PAR: E.M.H. LE: 13/11/00
VERIFIE PAR: FROUIN
INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100
MACHINE/ENGINE: POLYVALENT
DESIGNATION PIECE/DESCRIPTION: POMPE HP DOSEUR
N°PIECE/PART NUMBER:
DESIGNATION OUTILLAGE / TOOL NAME: SUPPORT PIVOTANT
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION
Plan dessiné D.A.O à l'aide du logiciel MICROCADES Revision : 6
ECHELLE / SCALE: 1
Turbomeca
CODE FABRICANT F0028 / MANUFACTURER CODE
FORMAT / SIZE: A1
TM1064G001
PLANCHE / SHEET: 2
EVOLUTION: VOIR PLANCHE 0

EVOLUTIONS / UP DATING	INDICE
PIECE SUPPRIMEE	









		USINAGE	ECHELLE	E.M.H.
		3.2	1/1	13/11/00
BUTEE	STUB PENTRATE	TM1064P004		

		USINAGE	ECHELLE	E.M.H.
		3.2 / 1.6	1/1	13/11/00
PLATEAU	ALLIAGE LEGER 2017A OXYD. ANOD. NOIRE	TM1064P003		

DESSINE PAR: E.M.H. LE: 13/11/00	VERIFIE PAR: BROUIN	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100
MACHINE/ENGINE: POTAGER	DESIGNATION PIECE/DESCRIPTION: POMPE HP DOSEUR	N°PIECE/PART NUMBER:
DESIGNATION OUTILLAGE / TOOL NAME: SUPPORT PIVOTANT		

Plan dessiné D.A.O. à l'aide du logiciel MICRO/CADDS Revision 6

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

ECHELLE / SCALE: 1

Turbomeca — CODE FABRICANT F8028 / MANUFACTURER CODE

FORMAT / SIZE: A1 — TM1064G001 — PLANCHE / SHEET: 3

EVOLUTION: VOIR PLANCHE 0